

MODIFICATIONS		INDICE
MODIFIE POUR CONTROLE DU 0 292 81 726 0		A
ANNULE LE JOINT REP. 07 ET LE REMPLACE PAR NOUVEAUX REPERES 07 ET 19 - AJOUTE REPERES 13 ET 14 ,UN JOINT REP. 18 EN BOUT DE CENTRAGE REP. 02 - MODIFIE LE CIRCUIT G2 POUR EVITER LE REFOULEMENT - MODIFIE REPERES 01 ET 02		B
MODIFIE REPERES 04 ,06 ,08 ET 09 - AJOUTE REP. 24 - AJOUTE PL. 4		C
REDESSINE EN DAO - MISE A JOUR DU PLAN		D
AJOUTE REP.11 (VOIR COUPE A-A ET PL.3) - MODIFIE REP. 02		D

NOTAS:

GENERAUX:


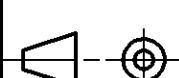
1 MARQUAGE:

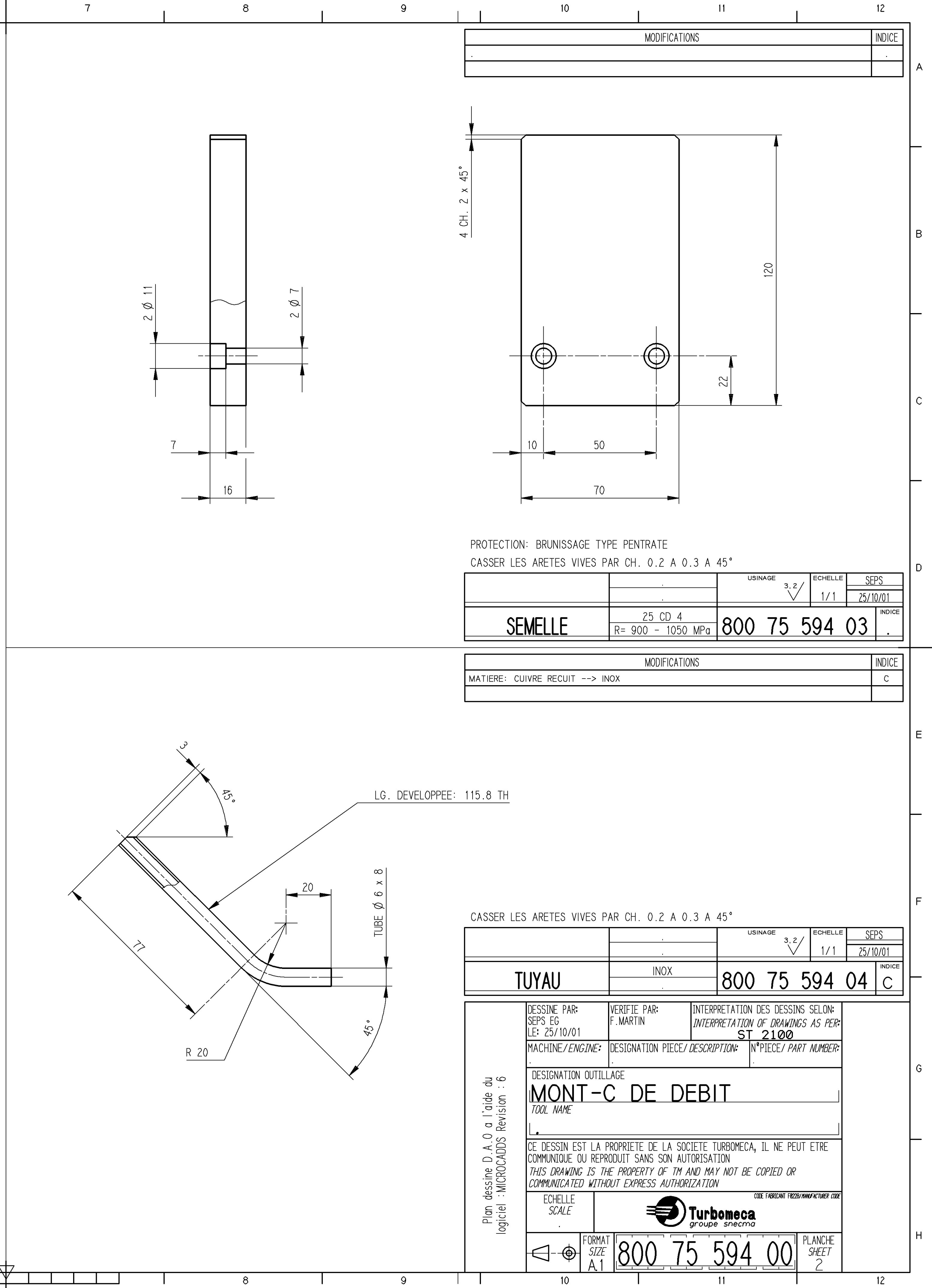
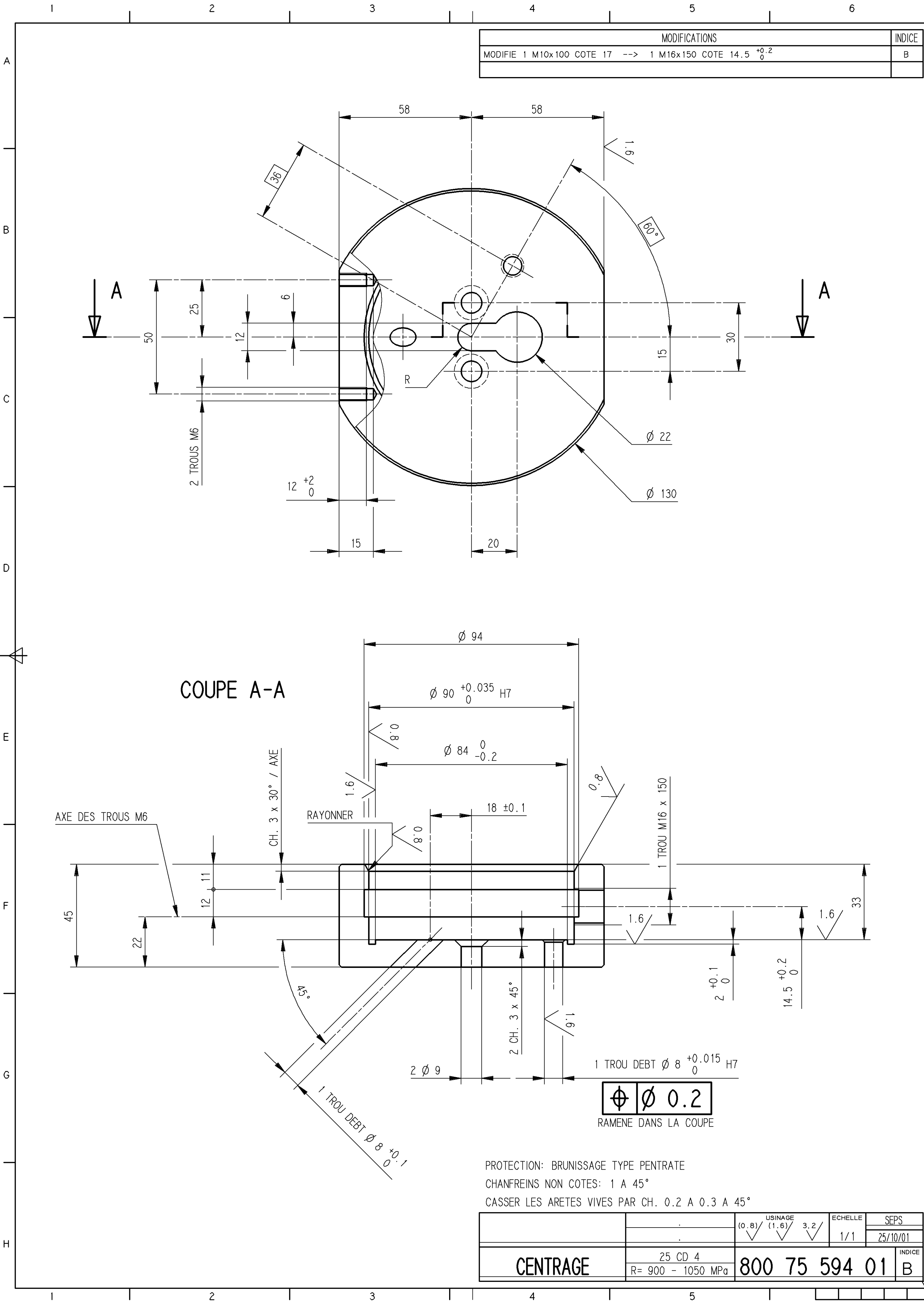
- 800 75 594 00 D    xxx  
- VOIR DETAIL REPERE 02

NUMERO INDIVIDUEL 1

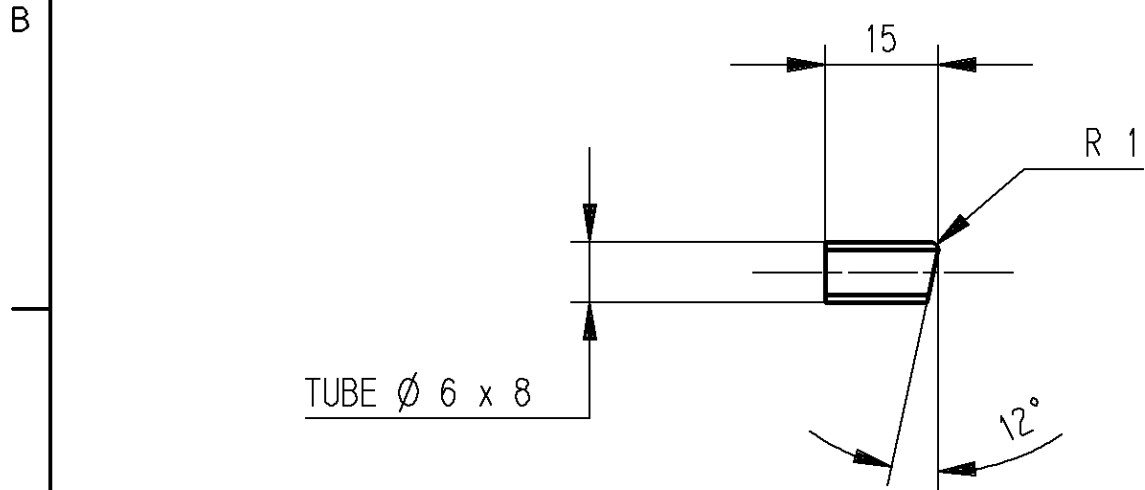
SPECIFIQUES:

1 LE NUMERO INDIVIDUEL SERA ATTRIBUE LORS DE LA RECEPTION DE L'OUTILLAGE A TM.

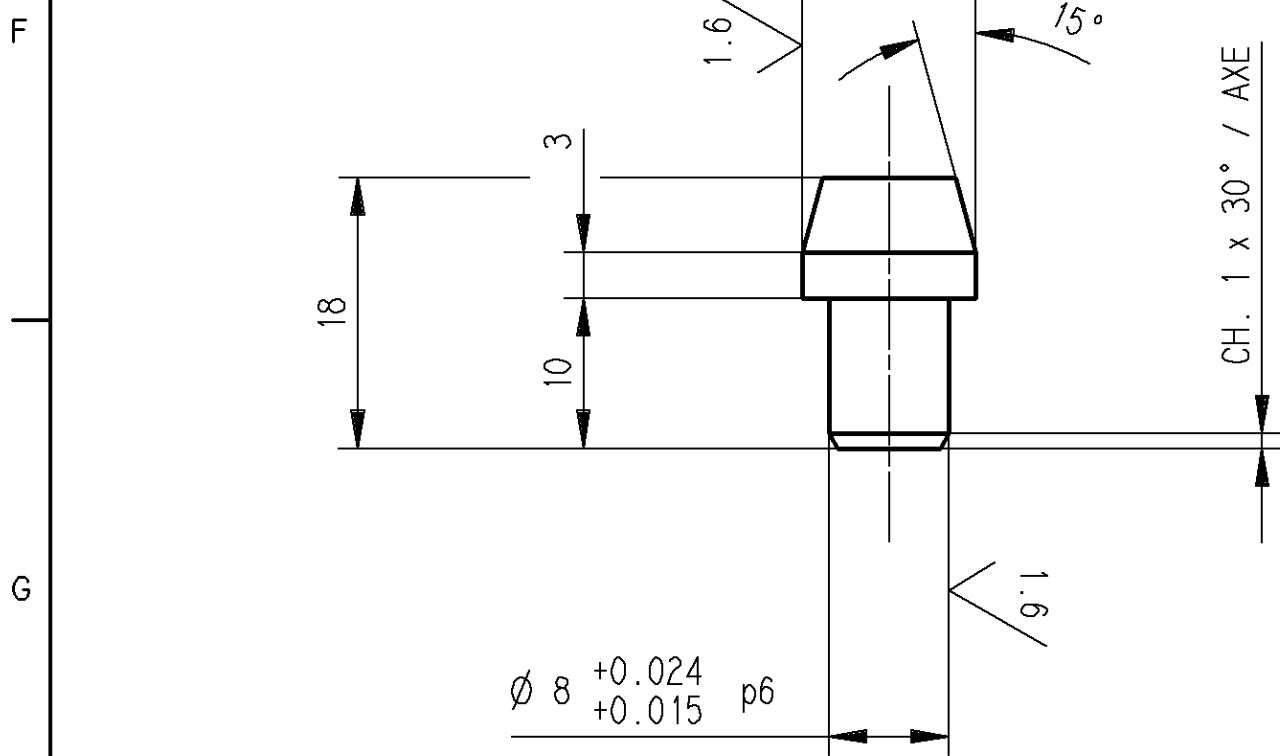
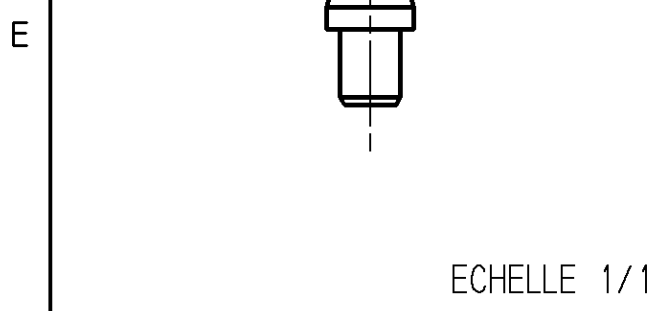
	25	1	COFFRET DE CONDITIONNEMENT	BOIS	A LA DEMANDE	
	24	1	ETIQUETTE D'IDENTIFICATION	SUIVANT PLAN	881 5 099 808	
	23	.	.	.	.	
	22	.	.	.	.	
	21	2	VIS C HC M 6 - 18	STD	.	
	20	1	GOUPILLE Ø 5.5 - 16	STUBS	.	
	19	1	JOINT TORIQUE Ø INT.5-TORE Ø 1.8	TM	97944 1 0050	
	18	2	JOINT TORIQUE Ø INT.57.5-TORE Ø 2	IMPERVIA	.	
	17	1	JOINT TORIQUE Ø INT.85-TORE Ø 3	IMPERVIA	.	
	16	1	JOINT TORIQUE Ø INT.84-TORE Ø 2.5	IMPERVIA	.	
	15	2	ECROU A EMBASE	NLM	0724 080	
	14	1	MAMELON DOUBLE	TM	9770 10 00 34	
	13	1	JOINT PLAT	TM	9752 016 044	
	12	.	.	.	.	
3	11	1	JOINT	NEOPRENE	.	
3	10	1	PION	35 NCD 16	R=1700±100 MPa	
3	09	1	TUYAU Ø INT.6 EP.1	INOX	.	
3	08	2	TUYAU Ø INT.6 EP.1	INOX	.	
3	07	1	VIS	25 CD 4	R=900-1050 MPa	
3	06	1	TUYAU Ø INT.6 EP.1	INOX	.	
3	05	2	GOUJON	XC 38	.	
2	04	1	TUYAU Ø INT.6 EP.1	INOX	.	
2	03	1	SEMELLE	25 CD 4	R=900-1050 MPa	
4	02	1	CENTRAGE	25 CD 4	R=900-1050 MPa	
2	01	1	CENTRAGE	25 CD 4	R=900-1050 MPa	
PL	REP	QUANT	DESIGNATION	MATIERE	OBS	
Plan dessin D.A.0 a l'aide du logiciel : MICROCADIS Revision : 6		DESSEIN PAR: SEPS EG LE: 25/10/01		VERIFIE PAR: F.MARTIN	INTERPRETATION DES DESSINS SELON: INTERPRETATION OF DRAWINGS AS PER: ST 2100	DATE: .
		MACHINE/ENGINE: ARRIEL 2		DESIGNATION PIECE/DESCRIPTION: PALIER TURBINE LIBRE	N°PIECE/ PART NUMBER: 0 292 81 711 0	DATE: .
		DESIGNATION OUTILLAGE MONT-C DE DEBIT				DATE: .
		TOOL NAME L.				DATE: .
		CE DESSIN EST LA PROPRIETE DE LA SOCIETE TURBOMECA, IL NE PEUT ETRE COMMUNIQUE OU REPRODUIT SANS SON AUTORISATION THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF TM AND MAY NOT BE COPIED OR COMMUNICATED WITHOUT EXPRESS AUTHORIZATION				
ECHELLE SCALE 1/1		 Turbomeca groupe snecma		CODE FABRICANT/NUM/FABRICTOR CODE		
		FORMAT SIZE A1		800 75 594 00		
				PLANCHE SHEET 1 / 4		



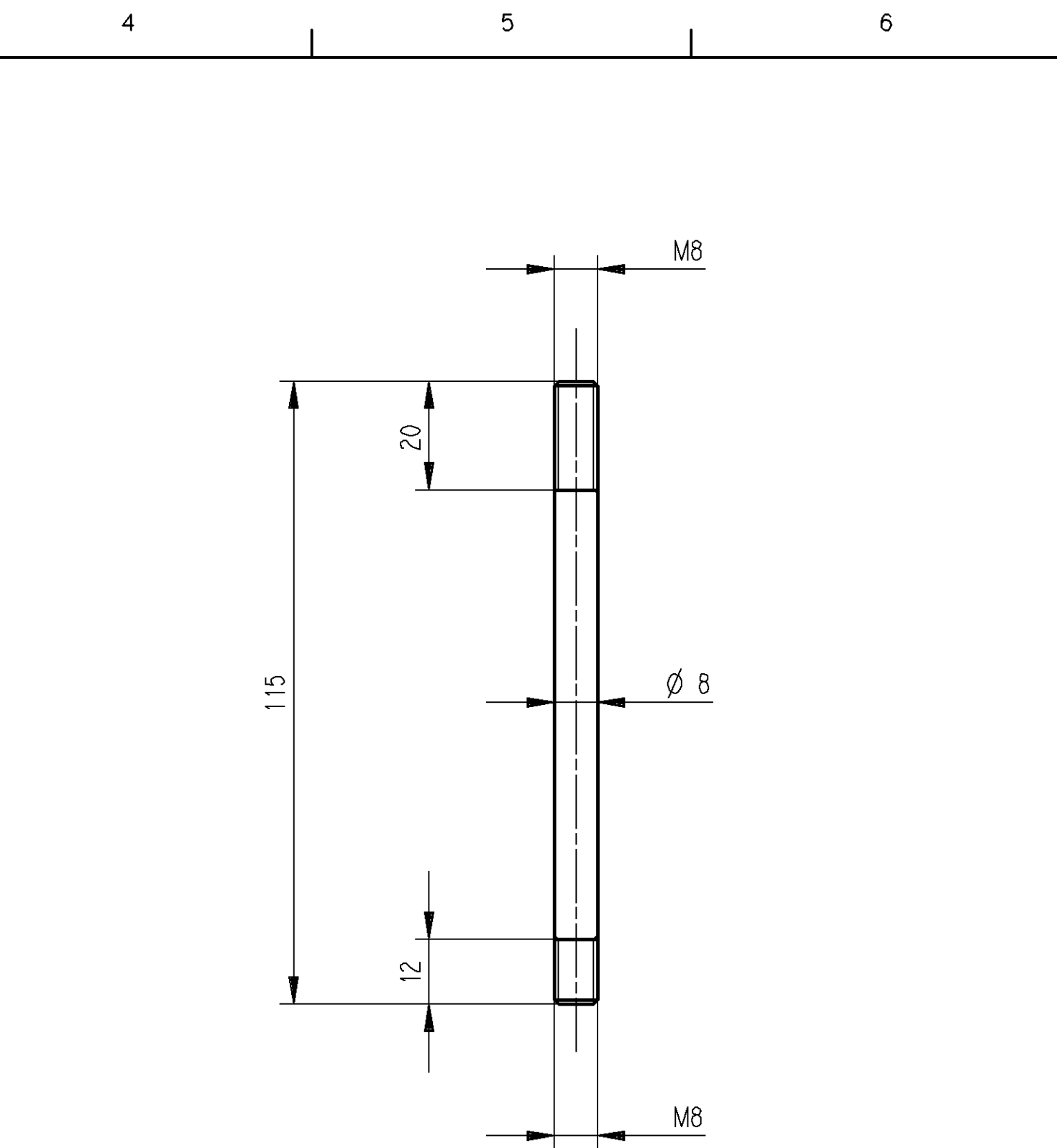
MODIFICATIONS				INDICE
MATIERE: CUIVRE RECUIT --> INOX				C



CASSER LES ARETES VIVES PAR CH. 0.2 A 0.3 A 45°				
		USINAGE 3,2/	ECHELLE 1/1	SEPS 25/10/01
TUYAU	INOX	800 75 594 06		INDICE C

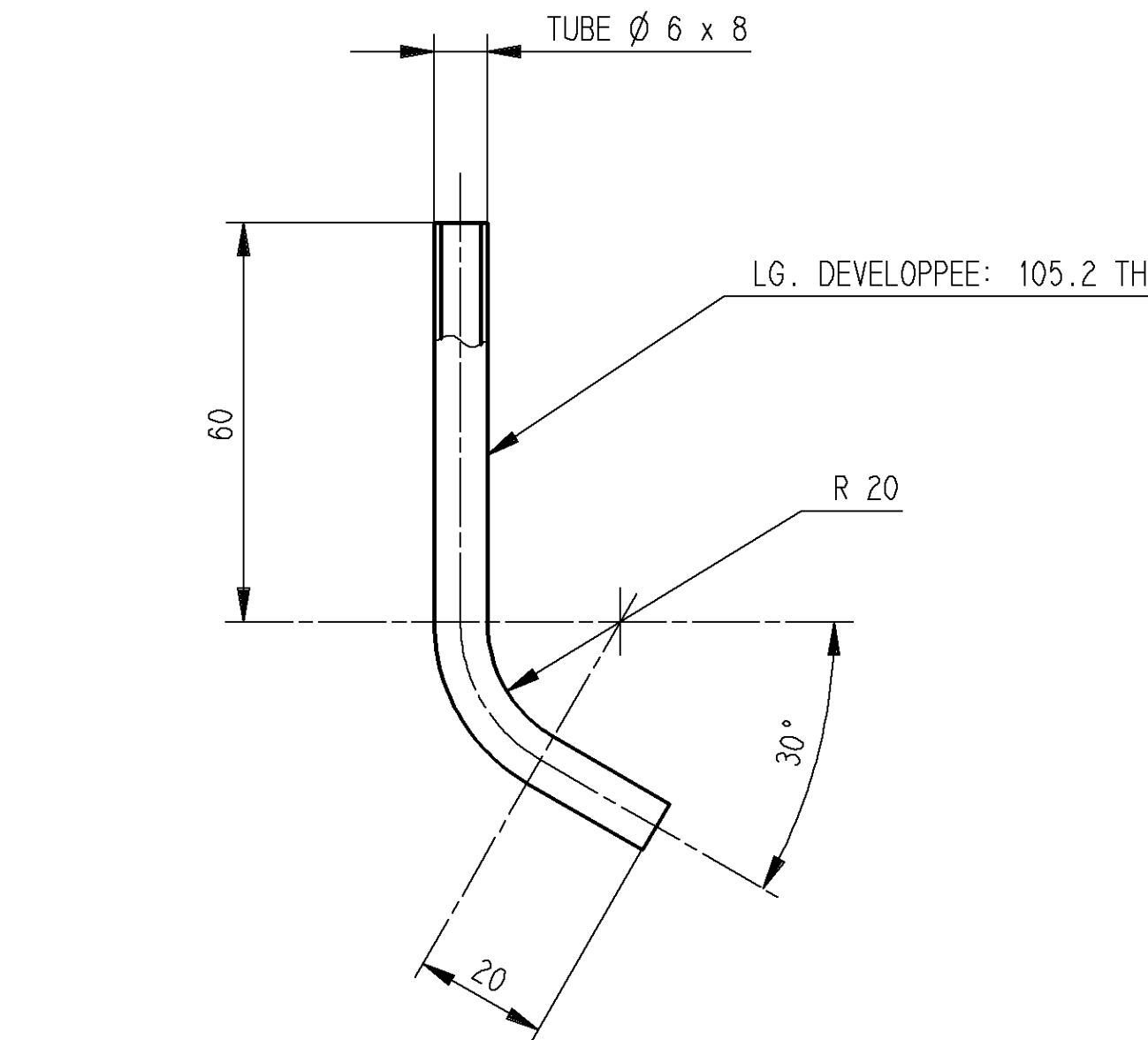


PROTECTION: BRUNISSAGE TYPE PENTRATE CASSER LES ARETES VIVES PAR CH. 0.2 A 0.3 A 45°				
		USINAGE (1,6)/ 3,2/	ECHELLE 2/1	SEPS 25/10/01
PION	35 NCD 16 R= 1700 ±100 MPa	800 75 594 10		INDICE .

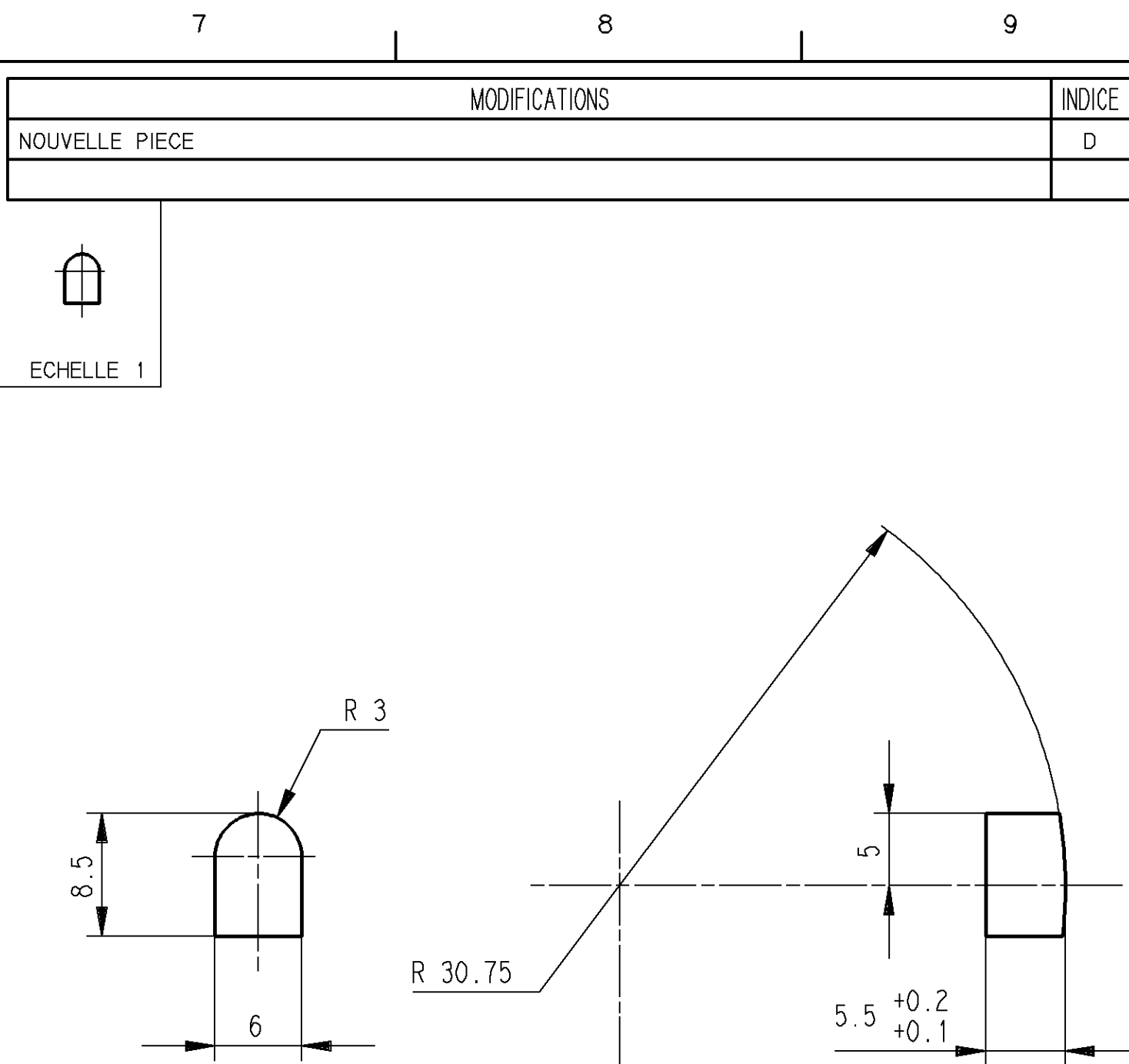


PROTECTION: BRUNISSAGE TYPE PENTRATE CASSER LES ARETES VIVES PAR CH. 0.2 A 0.3 A 45°				
		USINAGE 3,2/	ECHELLE 1/1	SEPS 25/10/01
GOUJON	XC 38	800 75 594 05		INDICE .

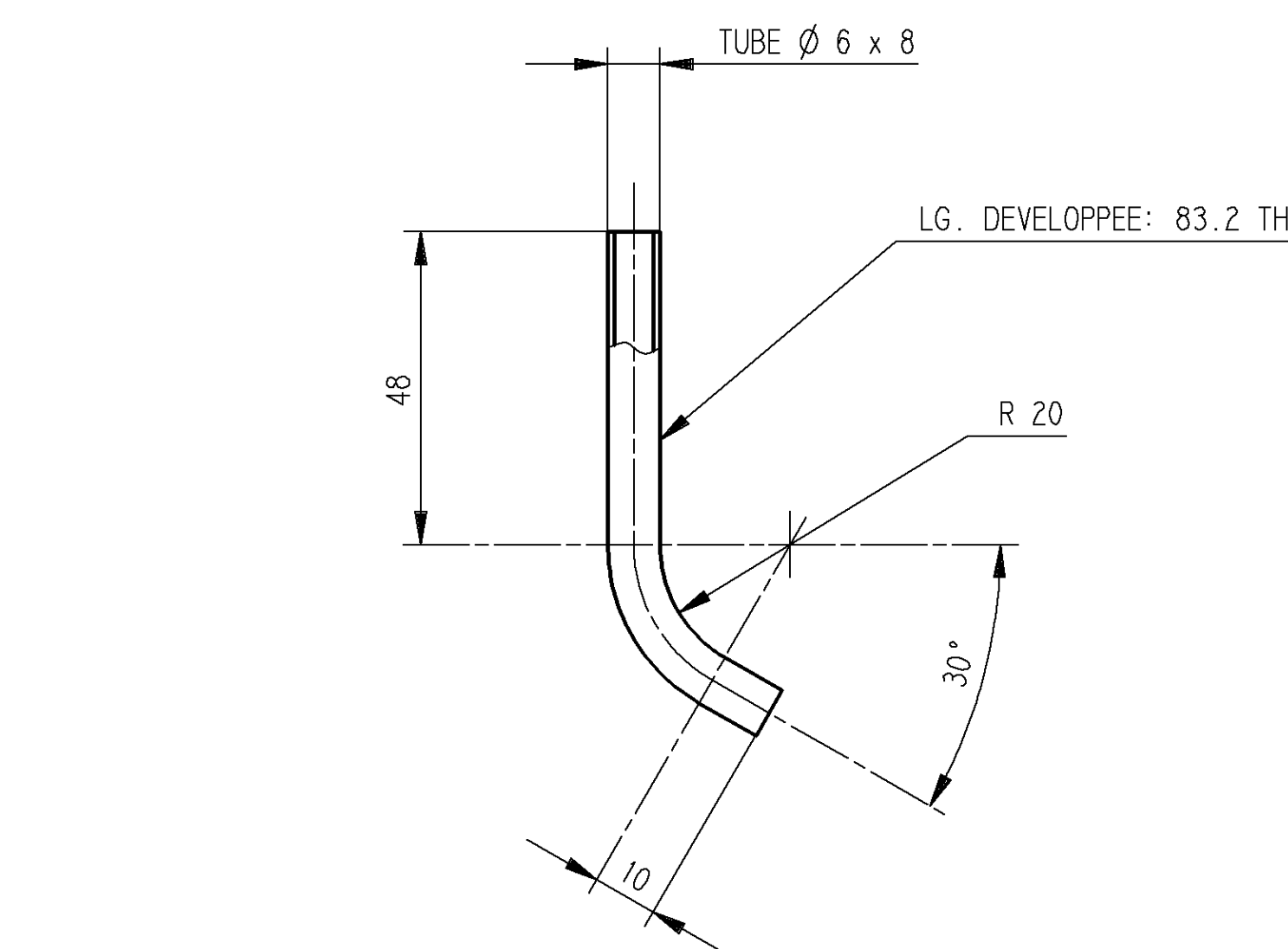
MODIFICATIONS				INDICE
MATIERE: CUIVRE RECUIT --> INOX				C



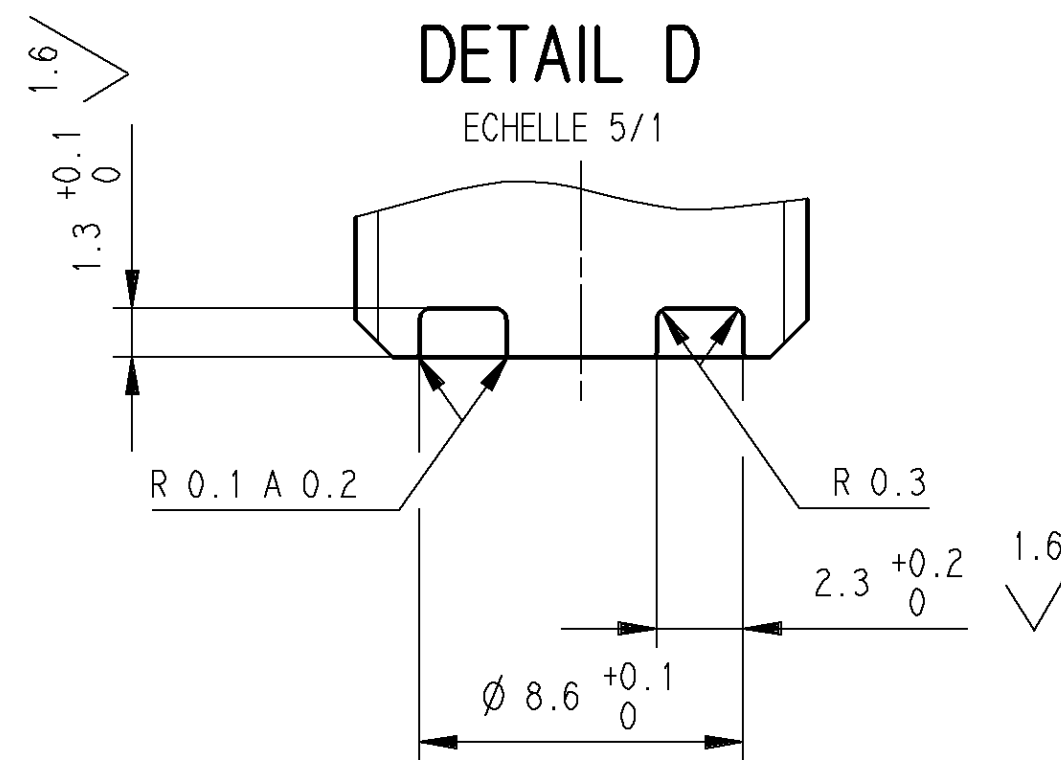
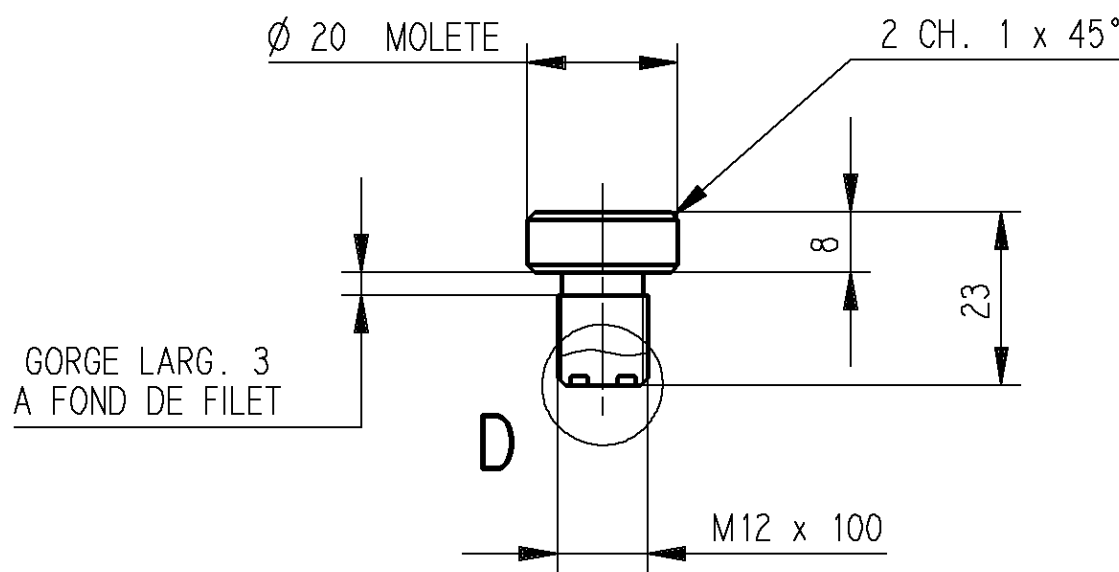
CASSER LES ARETES VIVES PAR CH. 0.2 A 0.3 A 45°				
		USINAGE 3,2/	ECHELLE 1/1	SEPS 25/10/01
TUYAU	INOX	800 75 594 08		INDICE C



		USINAGE	ECHELLE 2.5/1	SEPS 04/01/02
JOINT	NEOPRENE	800 75 594 11		INDICE D



MODIFICATIONS				INDICE
NOUVELLE PIECE				B

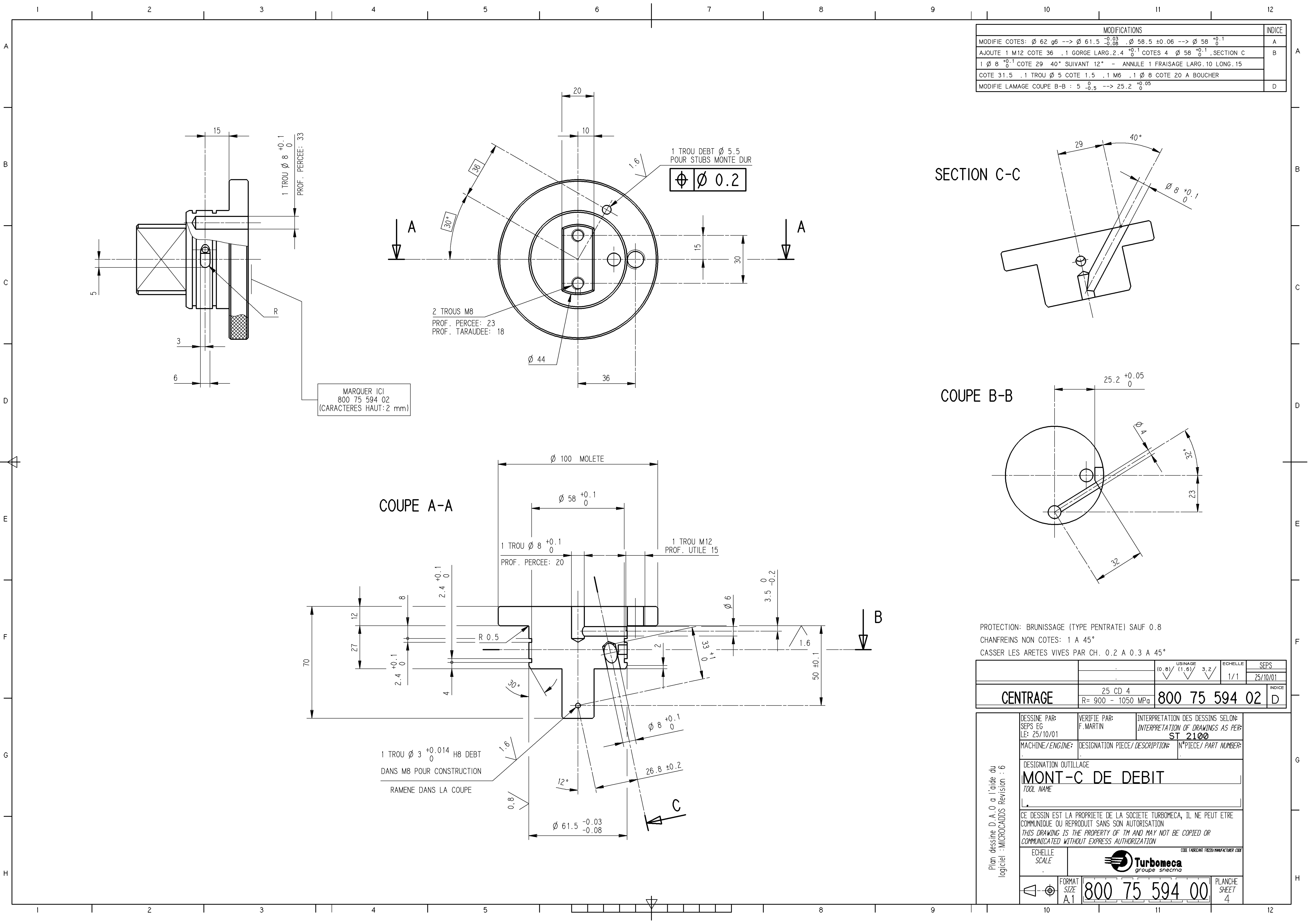


PROTECTION: BRUNISSAGE TYPE PENTRATE CASSER LES ARETES VIVES PAR CH. 0.2 A 0.3 A 45°				
		USINAGE (1,6)/ 3,2/	ECHELLE 1/1 5/1	SEPS 25/10/01
VIS	25 CD 4 R= 900 - 1050 MPa	800 75 594 07		INDICE B

MODIFICATIONS				INDICE
MATIERE: CUIVRE RECUIT --> INOX				C

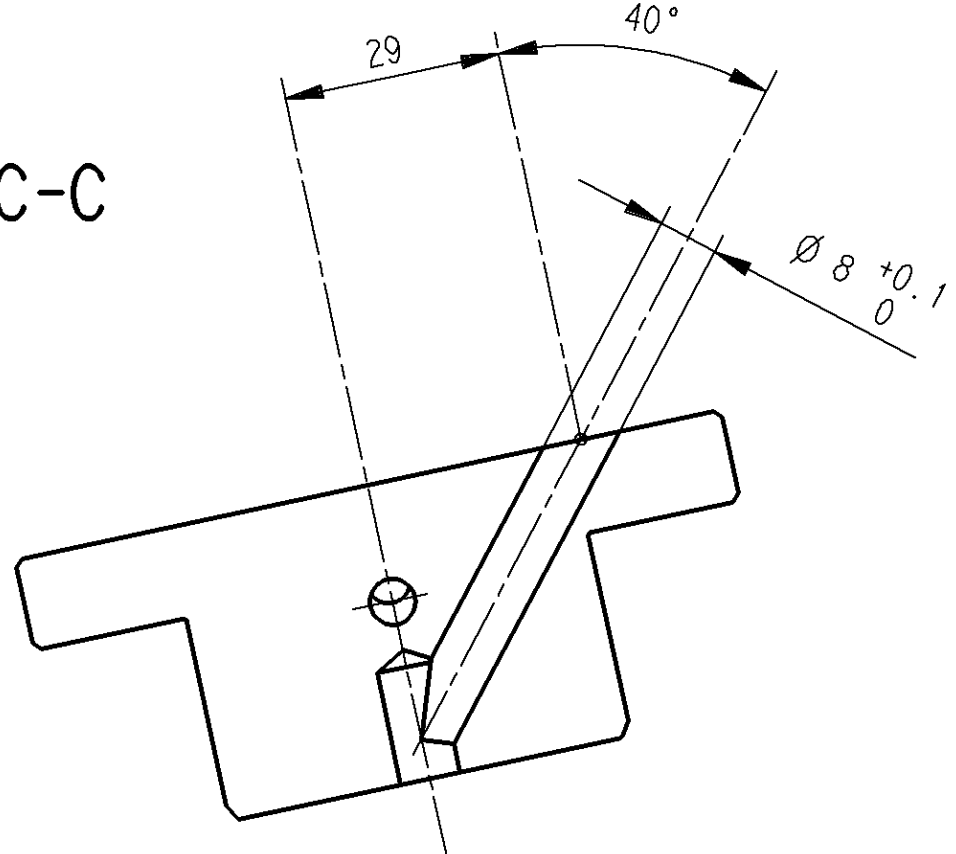
CASSER LES ARETES VIVES PAR CH. 0.2 A 0.3 A 45°				
		USINAGE 3,2/	ECHELLE 1/1	SEPS 25/10/01
TUYAU	INOX	800 75 594 09		INDICE C

Plan dessiné D.A.O à l'aide du logiciel : MICROCADDS Revision : 6	DESSINE PAR: SEPS EG LE: 25/10/01	VERIFIE PAR: F.MARTIN	INTERPRETATION DES DESSINS SELON: INTERPRETATION OF DRAWINGS AS PER: ST 2100	
	MACHINE/ENGINE:	DESIGNATION PIECE/ DESCRIPTION:	N°PIECE/ PART NUMBER:	
	DESIGNATION OUTILAGE MONT-C DE DEBIT TOOL NAME .			
	CE DESSIN EST LA PROPRIETE DE LA SOCIETE TURBOMECA, IL NE PEUT ETRE COMMUNIQUE OU REPRODUIT SANS SON AUTORISATION THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF TM AND MAY NOT BE COPIED OR COMMUNICATED WITHOUT EXPRESS AUTHORIZATION			
	ECHELLE SCALE	CODE FABRICANT /PDBZ/MA/FCTURER CODE		
	FORMAT SIZE A1	 <b>Turbomeca</b> groupe snecma		PLANCHE SHEET 3
		800 75 594 00		

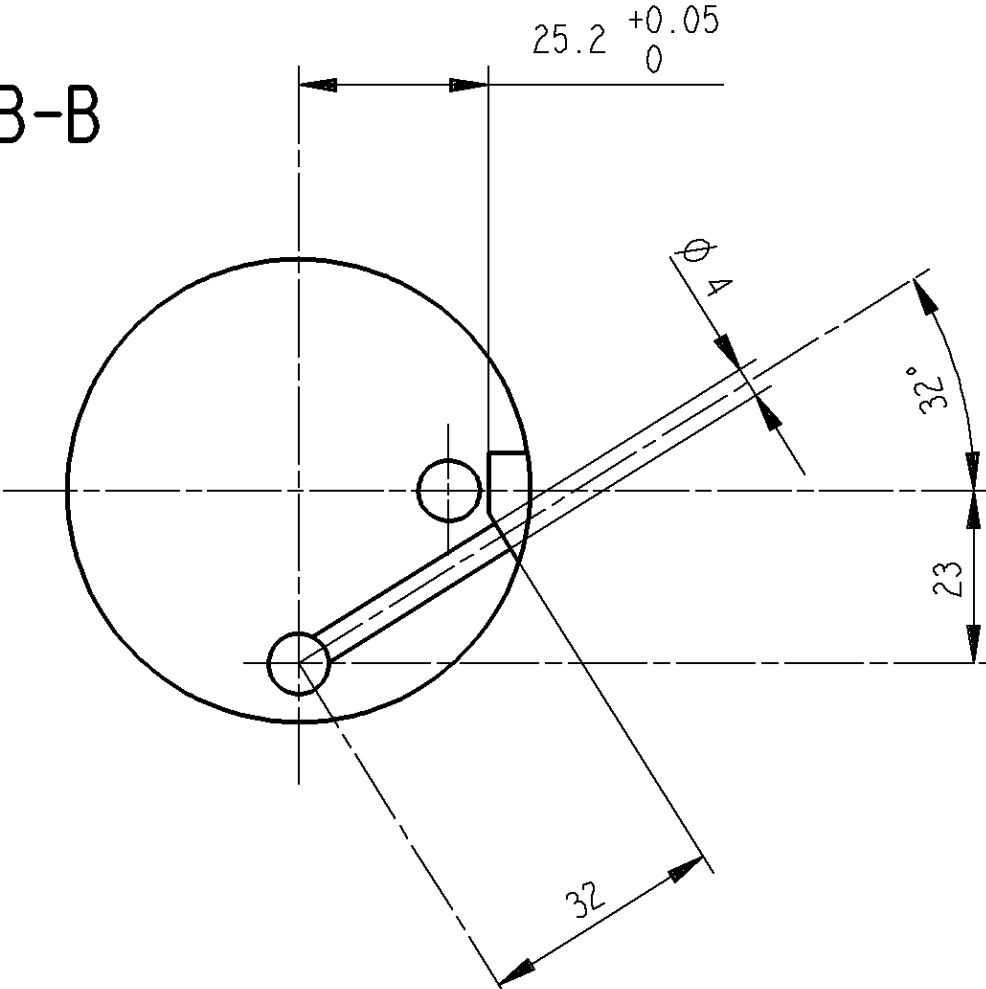


MODIFICATIONS		INDICE
MODIFIE COTES: Ø 62 g6 --> Ø 61.5 $\begin{smallmatrix} -0.03 \\ -0.08 \end{smallmatrix}$ , Ø 58.5 ±0.06 --> Ø 58 $\begin{smallmatrix} +0.1 \\ 0 \end{smallmatrix}$		A
AJOUTE 1 M12 COTE 36 . 1 GORGE LARG.2.4 $\begin{smallmatrix} +0.1 \\ 0 \end{smallmatrix}$ COTES 4 Ø 58 $\begin{smallmatrix} +0.1 \\ 0 \end{smallmatrix}$ .SECTION C		B
1 Ø 8 $\begin{smallmatrix} +0.1 \\ 0 \end{smallmatrix}$ COTE 29 40° SUIVANT 12° - ANNULE 1 FRAISAGE LARG.10 LONG.15		
COTE 31.5 . 1 TROU Ø 5 COTE 1.5 . 1 M6 . 1 Ø 8 COTE 20 A BOUCHER		D
MODIFIE LAMAGE COUPE B-B : 5 $\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.5 \end{smallmatrix}$ --> 25.2 $\begin{smallmatrix} +0.05 \\ 0 \end{smallmatrix}$		

SECTION C-C


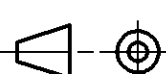


COUPE B-B



PROTECTION: BRUNISSAGE (TYPE PENTRATE) SAUF 0.8  
CHANFREINS NON COTES: 1 A 45°  
CASSER LES ARETES VIVES PAR CH. 0.2 A 0.3 A 45°

		USINAGE (0.8) (1.6) 3.2	ECHELLE 1/1	SEPS 25/10/01
CENTRAGE		25 CD 4 R= 900 - 1050 MPa	800 75 594 02	INDICE D

Plan dessiné D.A.O à l'aide du logiciel : MICROCADDS Revision : 6	DESSINE PAR: SEPS EG LE: 25/10/01		VERIFIE PAR: F.MARTIN		INTERPRETATION DES DESSINS SELON: INTERPRETATION OF DRAWINGS AS PER: ST 2100	
	MACHINE/ENGINE:		DESIGNATION PIECE/ DESCRIPTION:		N°PIECE/ PART NUMBER:	
	DESIGNATION OUTILLAGE MONT-C DE DEBIT TOOL NAME L.					
	CE DESSIN EST LA PROPRIETE DE LA SOCIETE TURBOMECA, IL NE PEUT ETRE COMMUNIQUE OU REPRODUIT SANS SON AUTORISATION THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF TM AND MAY NOT BE COPIED OR COMMUNICATED WITHOUT EXPRESS AUTHORIZATION					
	ECHELLE SCALE		CODE FABRICANT /PROCESS/MANUFACTURER CODE  <b>Turbomeca</b> groupe snecma			
		FORMAT SIZE A1		800 75 594 00		PLANCHE SHEET 4